

**Work Order ID 71967**

Thursday, July 14, 2011 11:22:49 AM



Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 7/14/2011 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/29/2011 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date: 11-07-11

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Run Start



Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2273

D

D350-604-041

A

DSI9470

A

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041

CHG002

Sulcol

H Per MLI 11-9-28

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 14485

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 117628

h 11.09.28

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP		Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
				Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 71967**

Thursday, July 14, 2011 11:22:50 AM



Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 7/14/2011 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/29/2011 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120



Packaging

Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs  
Packaging

0.00

Memo

0.00

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

*11/14/30*

130



QC

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

Memo

0.00

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

*8/10/30**FD*

140



Packaging

Packaging

Pick Kit

0.00

Memo

0.00

*11/19/30*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Thursday, July 14, 2011 11:23:32 AM

Page 1

Work Order ID: 71967

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender





Start Date: 7/14/2011

Required Date: 8/29/2011

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP Rev:Q03.12.01ReformatKJ/RF

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			110	Each	83.0000	4	4			
<div> <div>Location</div> <div>ST357</div> <div>117628</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>83</div> <div>83</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> <div></div> <div></div> </div>													
D350-604-041P  Rear Locker Extender		Purchased	No			120	Each	0.0000	1	1			
D2268  Decal		Manufactured	No			140	Each	14.0000	1	1			
<div> <div>Location</div> <div>ST010</div> <div>67420</div> <div>69592</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>14</div> <div>2</div> <div>12</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>													
D2269  Decal		Manufactured	No			140	Each	11.0000	1	1			
<div> <div>Location</div> <div>ST010</div> <div>67421</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>11</div> <div>11</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> <div></div> <div></div> </div>													

117625  
10/4/30/20

B72055 11/9/30/20

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP		Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
				Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	40501
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
FEDEX P1 Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
29/09/2011	23/08/2011	18460	Brigitte Golden		PO14485		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #4 Rear Locker Extender D350-604-041P B71967 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D  <u>No. série</u> B71967  <u>No. lot</u> 35154  8 ulor / 20			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

Date: Vendredi, 2011-08-26 15:21:05  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job : 35154	Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Soumission : 3482	Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-362
Cette fois : 2011-08-26 No. B.V. :	Révision dessin : A & D
Prsht Rev. : NC	Matériel : Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2011-09-02 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 35153	

Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041

B 71967

Process Sheet Rév.: 03 Modifier la seq. 6 Prep-general.

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire la préparation du moule DKO-0250 selon IG 0009.

Date: 20/09/11 Sceau:



2.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-31894-2

3.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

4.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

5.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Date: 11-08-11 Sceau:





Date: Vendredi, 2011-08-26 15:21:05

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 35154

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du Gel coat selon IF134-0003.

Date: 20/09/11 Sceau:



7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
-----	----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Appliquer le gel coat selon IF 134-0003(réf. IG0019).

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1 Date: 20/09/11 Sceau:



8.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
-----	---------	---

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-31874-1

9.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27899-1

10.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
------	---------	---

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-31000-2

11.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.140 KILOGRAMME(s)

WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-28778-1

12.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon IF 134-0003. S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs.

Inscrire les informations suivantes:











Humidité: 39% Température: 72.5 Heure: 2:15 PM

Quantité: 1 Date: 20-09-11 Sceau:



Date: Vendredi, 2011-08-26 15:21:05  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 35154		Numéro Article: DKC134-0003
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
13.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentaire Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total: 0.150 LITRE(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: <u>1-32245-1</u>		
14.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-27829-1</u>		
15.0	FINITION	Finition Générale
 		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs		
Injecter les bulles d'air selon IF134-0003 si applicable.		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>20-09-11</u> Sceau: 		
16.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
 		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs		
Faire le démoulage de la pièce selon IF134-0003 en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>21/09/11</u> Sceau: 		
17.0	TRIMAGE	Trimage
 		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs		
Selon IF 134-0002.		
Faire le sablage si nécessaire.		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>29-09-11</u> Sceau: 		
18.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
Commentaire Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total: 0.3400 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-30270-1</u>		
19.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
Commentaire Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total: 0.0670 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: <u>1-31394-2</u>		

Date: . Vendredi, 2011-08-26 15:21:05

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 35154

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:




# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

20.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 27 sept 11 Sceau:  N° fiche de Mélange: N/A

21.0	AAC1607	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	--

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-31849-1

4

22.0	AAC0682	Washer 2600-LW (1127700)
------	---------	--------------------------

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700)

N° de Lot: 1-6687-1

4

23.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'assemblage selon IF134-0004.

Démasker la pièce.

Assembler les "Studs" selon IG 0037.

Quantité: 1 Date: 28 sept 11 Sceau: 

24.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile
------	----------------	-----------------------------------




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'identification de la pièce selon IF134-0005 .

N° de pièce Cleint: D350-604-041

N° de Job: 35154

N° de Fabrication: 29-09-11

Quantité: 1 Date: 29-09-11 Sceau: 

25.0	INSPIC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: Vendredi, 2011-08-26 15:21:05  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 35154

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 29 SEP. 11 Sceau: QA-8 65

26.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage selon IG 0057.

SEP 29 2011



Quantité: 1 Date: Sceau: